

Д.А. Шампуров, В.П. Суриков

Российский государственный профессионально-педагогический университет

г. Екатеринбург, Россия

СОВРЕМЕННЫЕ ТЕНДЕНЦИИ ЭФФЕКТИВНОГО ВЫБОРА ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ И ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ

В современном машиностроительном производстве все большая доля выпускаемой продукции приходится на станки с программным управлением и обрабатывающие центры. Производительность такого оборудования зависит в значительной степени от применяемого режущего инструмента.

Он должен удовлетворять не только обычным условиям, предъявляемым к режущему инструменту: обеспечение чистоты и точности обрабатываемых деталей, необходимой стойкости и прочности, экономичности, - но также и специфическим условиям, обусловленным использованием высокопроизводительного и дорогостоящего оборудования. К таким условиям относятся обеспечение размерной стойкости инструмента, стабильность его работы, быстросменность и взаимозаменяемость.

Указанные условия, обеспечивающие непрерывность процесса обработки и влияющие на производительность и эффективность работы оборудования с ЧПУ и ОЦ, определяют оптимальную конструкцию режущего инструмента.

Для обеспечения наибольшей непрерывности работы режущего инструмента в условиях среднесерийного производства необходимо использовать инструмент с повышенными износо- и теплостойкостью, прочностью и твердостью. Таким требованиям отвечает инструмент, оснащенный твердым сплавом, керамикой, сверхтвердыми синтетическими материалами. Эти материалы являются весьма дорогостоящими, что заставляет тщательно подбирать его исходя из условий обработки и материала заготовки, стремясь выбрать оптимальные варианты.

Учитывая специфику работы оборудования в условиях современного

производства и стремление сократить потери времени, в конструкции инструмента должны быть отражены следующие тенденции его развития:

- применение сборного инструмента с механическим креплением сменных многогранных пластин или пластин специальной формы;
- применение взаимозаменяемого инструмента, настраиваемого на размер вне станка, что исключает потери времени на первоначальную наладку;
- сокращение времени на установку, закрепление инструмента;
- встройка узлов автоматической наладки и регулировки инструмента для компенсации систематических погрешностей размеров детали, что обеспечивает повышение размерной стойкости инструмента и сокращает тем самым потери времени;
- применение инструментов-дублеров, установленных в инструментальных магазинах станков.

В. Шилохвостов, М.Г. Орлова

Сибирский государственный университет путей сообщения

г. Новосибирск, Россия

ПРЕСС-РЕЙТИНГ КАК ОДИН ИЗ СПОСОБОВ КАЧЕСТВЕННОЙ ОЦЕНКИ РЕПУТАЦИИ

На сегодняшний день известно, что деловая репутация может описываться набором качественных и количественных характеристик. Однако существует проблема оценки деловой репутации по причине отсутствия общей унифицированной методики ее оценки. Подойти к решению этого вопроса можно с помощью различных методов, условно относя их к качественным и количественным. Количественные методы довольно распространены в методиках оценки бренда и других нематериальных активов компании.

Обратимся к качественной стороне оценки репутации. Так, корпорации нуждаются в сравнительной оценке своей и деловой репутации конкурентов, которая может производиться с применением метода социологических опросов,